

Halbautomatische Gewindeschneidmaschinen

REMS UNIMAT 75/77

Zum rationellen Schneiden von Bolzen- und Rohrgewinden.

REMS

for Professionals

seit
1909



Hohe Wirtschaftlichkeit
Einzel- und Serienfertigung
Einfache Bedienung
Kurze Umrüstzeit

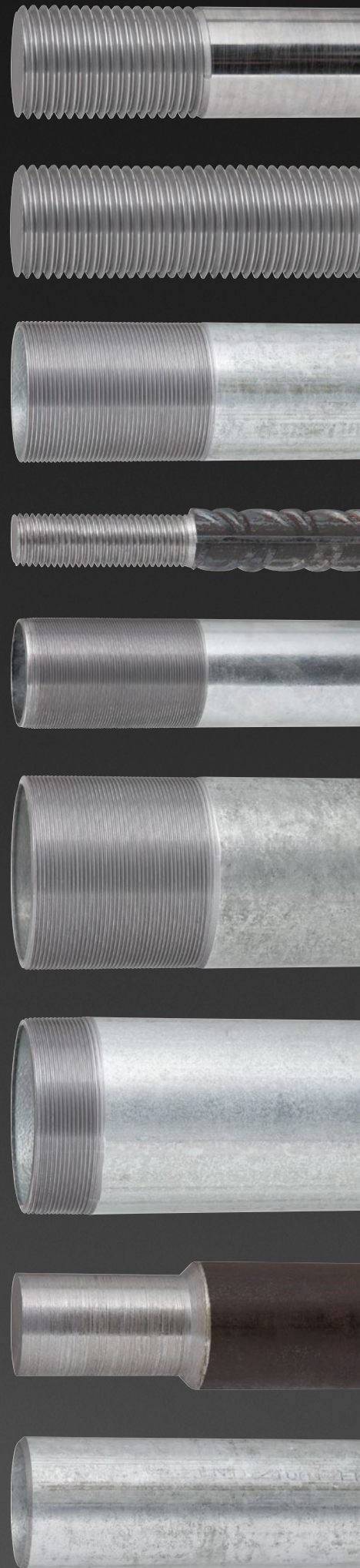


- Bolzen
- Rohre
- Betonrippenstahl
- Metrische Bolzengewinde
- Zylindrische Rohrgewinde
- Kegelige Rohrgewinde
- Schälén
- Fasen
- Toleranzklasse mittel (6g)
nach ISO 261 (DIN 13)¹⁾

Deutsches Qualitätsprodukt



¹⁾ REMS Unimat 75



Halbautomatische Gewindeschneidmaschine zum rationellen Schneiden von Bolzen- und Rohrgewinden und Gewinde auf Betonrippenstahl.



REMS Unimat – Halbautomatische Hochleistungsmaschine zum rationellen Schneiden von Bolzen- und Rohrgewinden. Für Industrie, Metallhandwerk, Installation.

Hohe Wirtschaftlichkeit durch schnelles Arbeiten, kurze Umrüstzeit, niedrigen Maschinenstundensatz und einfache Bedienung.

Für Einzel- und Serienfertigung. Entlastet teure Drehmaschinen und Fachkräfte.



Von der Einfachheit im Umgang mit der Maschine können Sie sich im Netz überzeugen:

www.youtube.de/remstools

1 Arbeitsprinzip

Stehendes Material – drehender Schneidkopf.

2 Bauweise

Kompakte, robuste Konstruktion für Dauerbetrieb. Gewindeschneidkopf mit nachschleifbaren Tangential-Strehler-Schneidbacken in selbstzentrierendem Haltersystem. Nach leichtem Anschneiden mit Vorschubhebel und Zahnstangenübersetzung selbsttätiger Vorschub des Schneidkopfes (kein Leitgewinde). Geschweißter, stabiler Maschinenständer mit großdimensioniertem Ölraum und großem, herausnehmbarem Späneschubfach.

3 Antrieb Unimat 75

Unverwüstliches Planetengetriebe mit hohlem Sonnenrad für Langgewinde bis Ø 30 mm. Bewährter, speziell zum Gewindeschneiden ausgelegter, durchzugstarker, polumschaltbarer Drehstrommotor mit Hohlwelle, 2000/2300 W Aufnahme, Überlastschutz. Schalter zur Drehrichtungsumkehr für Rechts- und Linksgewinde. Hohe Arbeitsgeschwindigkeit, 2 Schneidkopfdrehzahlen 70 und 35 min⁻¹.

Antrieb Unimat 77

Robustes Schneckengetriebe und 2-stufig schaltbares Stirnradgetriebe. Bewährter, speziell zum Gewindeschneiden ausgelegter, durchzugstarker, polumschaltbarer Drehstrommotor, 2000/2300 W Aufnahme, Überlastschutz. Schalter zur Drehrichtungsumkehr für Rechts- und Linksgewinde. 4 Schneidkopfdrehzahlen 50, 25, 16, 8 min⁻¹.

4 Spanneinrichtung

Stabiler, verwindungsfreier, selbstzentrierender Universalspannstock für den gesamten Spannbereich mit speziell gezahnten und gehärteten Spannbacken. Wahlweise manuelles Spannen oder ölhydraulisch/pneumatisch mit Betätigung durch Fußtaster (Betriebsdruck 6 bar). Als Zubehör für Unimat 75: Sonderspannbacken für gezogenes Material, Stiftschrauben, Sechskantschrauben und Rohrnippel.

5 Automatische Schmierkühlung

Robuste, bewährte, elektrische Schmierstoffpumpe mit hoher Förderleistung. Reichliche Versorgung mit Gewindeschneidstoff gewährleistet saubere Gewinde und höhere Standzeiten von Schneidbacken, Getriebe und Motor.

6 Universal-Automatik-Schneidkopf

Nur ein Universal-Automatik-Schneidkopf für sämtliche Gewinde. Feineinstellung des Gewindedurchmessers durch Spindel mit Skala. Schneidkopf schließt automatisch und öffnet automatisch bei Erreichen der eingestellten Gewindelänge. Alle Gewinde können in einem Arbeitsgang geschnitten werden. Kopiereinrichtung für kegelige Gewinde. Anstelle Schneidsatzwechsel noch rationelleres Arbeiten mit (mehreren) schnellwechselbaren Universal-Automatik-Schneidköpfen.

7 Schneidbacken

Die bewährten nachschleifbaren REMS Tangential-Strehler-Schneidbacken mit optimaler Schneidengeometrie garantieren superleichtes Anschneiden, leichtes Gewindeschneiden und saubere Gewinde. WS Strehler-Schneidbacken aus zähhartem, besonders gehärtetem Spezialstahl für Werkstoffe < 500 N/mm² (MPa). HSS Strehler-Schneidbacken für schwer zerspanbare Werkstoffe ≥ 500 N/mm² (MPa). Die Strehler-Schneidbacken werden in einem speziellen Haltersystem aufgenommen. Schneidbacken und Halter bilden einen Schneidsatz.

8 Schutzhaube

Die elektrische Verriegelung der Schutzhaube verhindert das Einschalten der Maschine bei geöffneter Schutzhaube bzw. setzt die laufende Maschine beim Öffnen der Schutzhaube automatisch still. Entspricht den Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften.

9 Gewindeschneiden auf Betonrippenstahl (Unimat 75)

Spezielle Strehler-Schneidbacken M mit zusätzlichem, geschliffenem Anschnitt, zum Gewindeschneiden auf Betonrippenstahl in einem Arbeitsgang. Antrieb durch REMS Unimat 75 mit ölhydraulisch-pneumatischem Spannstock, für hohen Spanndruck.



Info

REMS Unimat 75 – Für Bolzen- und Rohrgewinde und für Gewinde auf Betonrippenstahl

Halbautomatische Gewindeschneidmaschine für Bolzengewinde 6–72 mm, $\frac{1}{4}$ –2 $\frac{3}{4}$ ", Rohrgewinde $\frac{1}{16}$ –2 $\frac{1}{2}$ ", 16–63 mm. Maschine auf Ständer. Polumschaltbarer Drehstrom-Motor mit Hohlwelle, 400 V, 50 Hz, 2000/2300 W, Rechts- und Linkslauf. Schneidkopfdrehzahlen 70 und 35 min⁻¹. Selbst-zentrierender Universalspannstock für den gesamten Spannungsbereich, wahlweise manuelle oder ölhydraulisch-pneumatische Betätigung. Automatische Schmierkühlung. 1 Universal-Automatik-Schneidkopf für sämtliche Gewinde, automatisch öffnend und schließend. Ohne Schneidsätze, ohne Schließhebel. Elektrisch verriegelte Schutzhaube. Einstelllehre. Arbeitsschlüssel. In Transportkiste.

REMS Unimat 75 Basic mS

manueller Spannstock

Art.-Nr. 750003 R380

REMS Unimat 75 Basic pS

ölhydraulisch-pneumatischer Spannstock

Art.-Nr. 750004 R380

Andere Netzspannungen auf Anfrage.

Zubehör¹⁾

Strehler-Schneidbacken und Halter (Schneidsatz)

Rohrgewinde R kegelig rechts ISO 7-1, EN 10226 (DIN 2999, BSPT)

Rohrgewinde G zylindrisch rechts ISO 228-1 (DIN 259, BSPP)

Rohrgewinde NPT kegelig rechts Taper Pipe Thread ASME B1. 20.1

Rohrgewinde NPSM zylindrisch rechts Straight Pipe Thread ASME B1. 20.1

Stahlpanzerrohr-Gewinde Pg DIN 40430

Gewinde M für Elektroinstallationsrohre EN 60423

Gewinde M für Betonrippenstahl ISO 261 (DIN 13)

Metrisches Bolzengewinde M ISO 261 (DIN 13)

Bolzengewinde UNC Unified Inch Screw Thread ASME B1.1

Whitworth Bolzengewinde BSW

Fahrradgewinde Fg

Feingewinde M

Schneidsätze für Linksgewinde sowie Tangential-Strehler-Schneidbacken aus HSS lieferbar.

Universal-Automatik-Schneidkopf

ohne Schneidsätze, ohne Schließhebel

Art.-Nr. 751000

Fas-/Schälkopf 45°, Ø 7–62 mm,

mit Fas-/Schälbacken 45°, Ø 7–62 mm, HSS, mit Haltern

Art.-Nr. 751100

Fas-/Schälkopf 45°, Ø 7–62 mm, ohne Schneidsätze

Art.-Nr. 751102

Fas-/Schälbacken 45°, Ø 7–46 mm, HSS, mit Halter

Art.-Nr. 751096

Fas-/Schälbacken 45°, Ø 40–62 mm, HSS, mit Halter

Art.-Nr. 751098

Fas-/Schälbacke 45°, Ø 7–62 mm, 4er-Pack, HSS

Art.-Nr. 751097

Schließhebel zum Schließen und Öffnen der Schneidbacken

R für Rohrgewinde kegelig rechts

Art.-Nr. 751040 R90

R-L für Rohrgewinde kegelig links

Art.-Nr. 751050 R90

G für Rohrgewinde zylindrisch rechts

Art.-Nr. 751060 R90

G-L für Rohrgewinde zylindrisch links

Art.-Nr. 751070 R90

M für alle Bolzengewinde rechts

Art.-Nr. 751080 R90

M-L für alle Bolzengewinde links

Art.-Nr. 751090 R90

Sonderspannbacken, Paar, für gezogenes Material, Stiftschrauben, Sechskantschrauben und Rohrnippel. Werkstücklänge vor Spannstock ohne Gewinde mindestens 15 mm, Ø 6–42 mm

Art.-Nr. 753240

¹⁾Details: www.rems.de → Produkte → Gewindeschneiden → REMS Unimat 75 (PDF)

REMS Unimat 77 – Für Rohrgewinde bis 4"

Halbautomatische Gewindeschneidmaschine für Rohrgewinde ¼ – 4". Maschine auf Ständer. Polumschaltbarer Drehstrommotor, 400 V, 50 Hz, 2000/2300 W, Rechts- und Linkslauf. Schneidkopfdrehzahlen 50, 25, 16, 8 min⁻¹. Selbstzentrierender Universalspannstock mit Spannbacken 1 – 4", wahlweise manuelle oder ölhydraulisch-pneumatische Betätigung. Automatische Schmirkühlung. 1 Universal-Automatik-Schneidkopf für sämtliche Gewinde, automatisch öffnend und schließend. Ohne Schneidsätze, ohne Schließhebel. Elektrisch verriegelte Schutzhaube. Einstelllehre. Arbeitsschlüssel. In Transportkiste.

REMS Unimat 77 Basic mS

manueller Spannstock

Art.-Nr. 770003 R380

REMS Unimat 77 Basic pS

ölhydraulisch-pneumatischer Spannstock

Art.-Nr. 770004 R380

Andere Netzspannungen auf Anfrage.



Zubehör ²⁾

Strehler-Schneidbacken und Halter (Schneidsatz)

Rohrgewinde R kegelig rechts ISO 7-1 EN 10226 (DIN 2999, BSPT)

Rohrgewinde G zylindrisch rechts ISO 228-1 (DIN 259, BSPP)

Rohrgewinde NPT kegelig rechts Taper Pipe Thread ASME B1.20.1

Rohrgewinde NPSM zylindrisch rechts Straight Pipe Thread ASME B1.20.1

Schneidsätze für Linksgewinde sowie Tangential-Strehler-Schneidbacken aus HSS lieferbar.

Universal-Automatik-Schneidkopf,

ohne Schneidsätze, ohne Schließhebel

Art.-Nr. 771000

Schließhebel zum Schließen und Öffnen der Schneidbacken

R für Rohrgewinde kegelig rechts

Art.-Nr. 751040 R90

R-L für Rohrgewinde kegelig links

Art.-Nr. 751050 R90

G für Rohrgewinde zylindrisch rechts

Art.-Nr. 751060 R90

G-L für Rohrgewinde zylindrisch links

Art.-Nr. 751070 R90

Spannbacke ¼ – ¾", 2er-Pack

Art.-Nr. 773060



Weiteres Zubehör

Gewindeschneidstoffe

REMS Sanitol und REMS Spezial. Speziell zum Gewindeschneiden entwickelt. Deshalb besonders hohe Schmier- und Kühlwirkung. Unbedingt erforderlich für saubere Gewinde und längere Lebensdauer von Schneidbacken und Maschine.

REMS Sanitol

Synthetischer, mineralölfreier Gewindeschneidstoff. Speziell für Trinkwasserleitungen. Für alle Materialien.



Info

REMS Spezial

Hochlegierter Gewindeschneidstoff auf Mineralölbasis. Für alle Materialien. Für Trinkwasserleitungen länderspezifische Vorschriften beachten! Gewindeschneidstoffe auf Mineralölbasis sind z. B. in AUT, CHE, DEU, DNK, FRA für Trinkwasserleitungen nicht zugelassen.



Info

Nippelschneiden

Rationell mit dem automatisch innenspannenden REMS Nippelfix ½ – 2½" (REMS Unimat 75) oder ½ – 4" (REMS Unimat 77) oder mit dem manuell innenspannenden REMS Nippelspanner ¾ – 2" (REMS Unimat 75/77).



Info
Nippelfix



Info
Nippelspanner

REMS Herkules

Höhenverstellbare Materialauflagen mit Kugelführung, leichtes Bewegen des Materials in allen Richtungen beim Drehen, Ziehen und Schieben. Stähle, nichtrostende Stähle, Buntmetalle, Kunststoffe.



Info
Herkules



Info
Herkules XL



Verkauf nur durch den Fachhandel.



REMS GmbH & Co KG
Maschinen- und Werkzeugfabrik
Stuttgarter Straße 83
71332 Waiblingen · Deutschland
Telefon +49 7151 1707-0
Telefax +49 7151 1707-130
www.rems.de · info@rem.de

Händlerinformationen und Vorführungen durch:

REMS Werksvertreter:

Patrice Lasemillante
PLZ 1000 – 1999,
5000 – 6599
Mobil 0471.23.15.43

Thomas Nuyts
PLZ 2000 – 3999
Mobil 0498.50.88.25

Jean-Marie Bonni
PLZ 4000 – 4999,
6600 – 6999
Mobil 0498.44.64.00

Bruno Van Oosthuyze
PLZ 7000 – 9999
Mobil 0471.67.01.69



www.rems.de



@remstools